

⑤①

Int. Cl. 3:

B 24 D 9/08

①⑨ **BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

DEUTSCHES PATENTAMT



Verwaltungsamt

DE 29 30 740 A 1

①①

Offenlegungsschrift 29 30 740

②①

Aktenzeichen:

P 29 30 740.2

②②

Anmeldetag:

28. 7. 79

④③

Offenlegungstag:

12. 2. 81

③①

Unionspriorität:

③② ③③ ③① —

⑤④

Bezeichnung:

Plan-Schleifteller für hochtourige Winkel- und
Druckluft-Schleifmaschinen

⑦①

Anmelder:

Fabritius, Hans-Josef, 4400 Münster

⑦②

Erfinder:

gleich Anmelder

Fabritius, Hans J., Westfalenstr. 217, 4400 Münster-Hiltrup

Plan-Schleifteller für hochtourige Winkel- und Druckluft-Schleifmaschinen.

Ansprüche:

1. Plan-Schleifteller für hochtourige Winkel- und Druckluft-Schleifmaschinen, gekennzeichnet durch ein Ober- und ein Unterteil (Zeichenskizze A und B), die in der Mitte in einer Achse (lösbar) miteinander verbunden sind, sodaß die Ränder der beiden Teile einen Abstand von + oder - 10 mm aufweisen.
2. Plan-Schleifteller, gekennzeichnet durch Verbindungsachse (Zeichenskizze C) in Form einer Gelenkwelle, die es ermöglicht, den Rand des Unterteils vertikal bis an den Rand des Oberteils zu bewegen.
3. Plan-Schleifteller, gekennzeichnet dadurch, daß das Ober- teil A zum Unterteil B durch Federn (Zeichenskizze D) in gleichmäßigem Abstand gehalten wird und nach dem Andrücken immer wieder in die Ausgangslage zurückgedrückt wird.

030067/0434

Betr.: Anmeldung zum Gebrauchsmuster

Anmelder: Hans J. Fabritius, Westfalenstr. 217, 4400 Münster

Plan-Schleifteller für hochtourige Winkel- und Druckluft-
Schleifmaschinen.

Aufnahmeteller für Winkel- und Druckluft-Schleifmaschinen zur
Aufnahme von Schleifpapierscheiben, geschraubt oder geklebt,
zum Planschleifen, bestehen z.Zt. aus Gummi/Metall, Gummi/Kunst-
stoff, Gummi oder Kunststoff.

Im unregelmäßiges Schleifen und Dellenbildung am Schleifkörper
zu vermeiden, sind diese Teller zwischen dem Teller und dem
aufzunehmenden Schleifmittel zusätzlich mit einer Weichgummi-
oder Schaumstoffplatte von ca. + oder - 10 mm Stärke versehen.

Nachteile all dieser Teller sind, soweit das Gewinde im Gummi
oder in Kunststoff eingelassen ist, das Ausreißen des Gewindes
bei hohen Touren aus dem Teller und zum weiteren bei allen,
auch den Metalltellern, daß sich die ca. 10 mm starke Weichgummi- oder
Schaumstoffplatte, die angeklebt ist, beim Abziehen der Selbstklebe-
schleifpapierscheiben löst, bzw. einreißt, sodaß alle diese Teller
nur eine kurzfristige Betriebsdauer haben, somit sehr kosten-
intensiv sind.

- 2 -

030067/0434

ORIGINAL INSPECTED

Fabritius, Hans J., Westfalenstr. 217, 4400 Münster-Hiltrup

Plan-Schleifteller für hochtourige Winkel- und Druckluft-Schleifmaschinen.

Aus diesem Grunde wird folgende Neuerung vorgeschlagen:

Änderung des Schleiftellers in folgender Form:

Der Teller soll aus 2 Teilen bestehen und zwar aus einem oberen und einem unteren Teller, die in der Achse durch ein Gelenk gegeneinander befestigt werden und zwar in einem Abstand von + oder - 10 mm parallel und kongruent.

Der obere Teller besteht aus Metall (gängige Durchmesser 125 mm, 150 mm und 178 mm) mit der ausreißsicher angenieteten oder verschweißten Verschraubungsvorrichtung für die Antriebsmaschine.

Der untere Teller hat den gleichen Durchmesser wie der obere und ist unter dem oberen im Abstand von + oder - 10 mm in der Achse so befestigt, mit einer Gelenkwelle oder einem Kugelgelenk, daß er am äußeren Rand vertikal beweglich ist, und bis zum oberen Tellerrand nachgeben kann.

Damit der untere Teller immer wieder in die Ausgangslage, parallel zum oberen Teller liegend, zurückkommt, wird der Rand gegenüber dem oberen Teller abgefedert. Hierzu eignet sich ein Schaumgummi- oder Schaumstoffring, oder aber auch Blatt- oder Druckfedern.

Zur besseren Haftung der Selbstklebe-Schleifscheiben sollte die untere Tellerscheibe aus hitzebeständigem Kunststoff oder Glasfasermaterial bestehen.

Um ein besseres Abziehen der Selbstklebescheiben zu ermöglichen, soll der Teller außerdem am Rand zwei sich gegenüberliegende Griffmulden erhalten.

Als zweite Möglichkeit wird vorgeschlagen, die aufzulegenden Schleifpapierscheiben im Durchmesser 2 mm größer zu stanzen als der Aufnahmeteller als Durchmesser besitzt. Hierdurch steht das Schleifpapier am Rand 1 mm über und läßt sich leichter abziehen. Das Überstehen hat außerdem den Vorteil, daß sich Mulden und Nuten besser ausschleifen lassen, da sich das Schleifpapier um den Rand des Tellers legt.

030067/0434

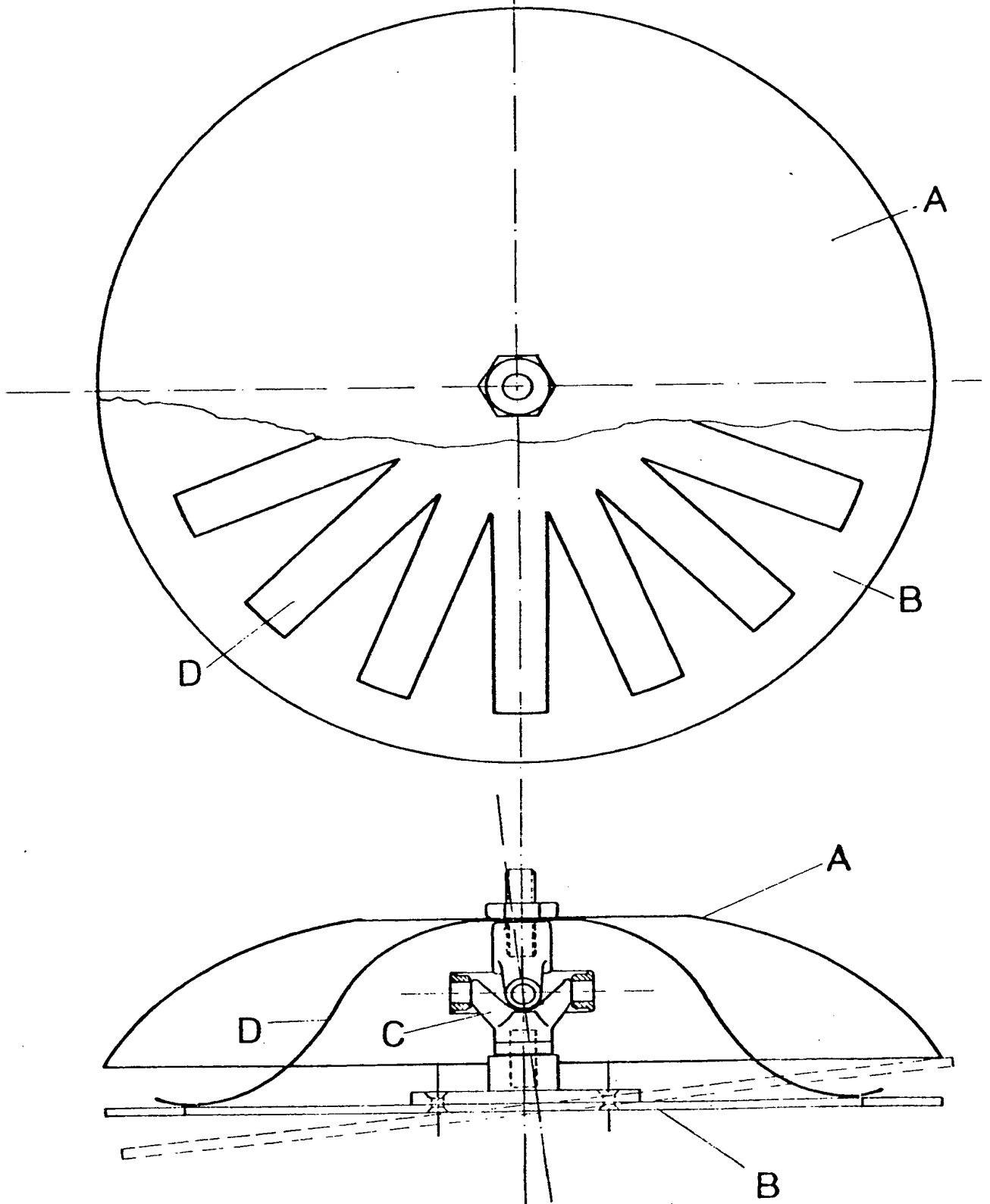
- 4 -
Leerseite

THIS PAGE BLANK (USPTO)

2930740

Nummer:
Int. Cl.2:
Anmeldetag:
Offenlegungstag:

29 30 740
B 24 D 9/08
28. Juli 1979
12. Februar 1981



030067/0434

THIS PAGE BLANK (USPTO)